

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
18. August 2005 (18.08.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/075177 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B29C 65/08**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH2005/000018

(22) Internationales Anmeldedatum:
17. Januar 2005 (17.01.2005)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
187/04 7. Februar 2004 (07.02.2004) CH

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **JENTSCHMANN AG ZÜRICH** [CH/CH];
Steinackerstrasse 12, CH-8902 Urdorf (CH).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **HEIL, Dietmar**
[DE/DE]; Ob der Hohlpass 16, 79802 Dettighofen (DE).

BARTHOLDI, Pierre [CH/CH]; Buchserstrasse 51,
CH-8157 Dielsdorf (CH).

(74) Anwalt: **GACHNANG, Hans, Rudolf**; Badstrasse 5,
Postfach 323, CH-8501 Frauenfeld (CH).

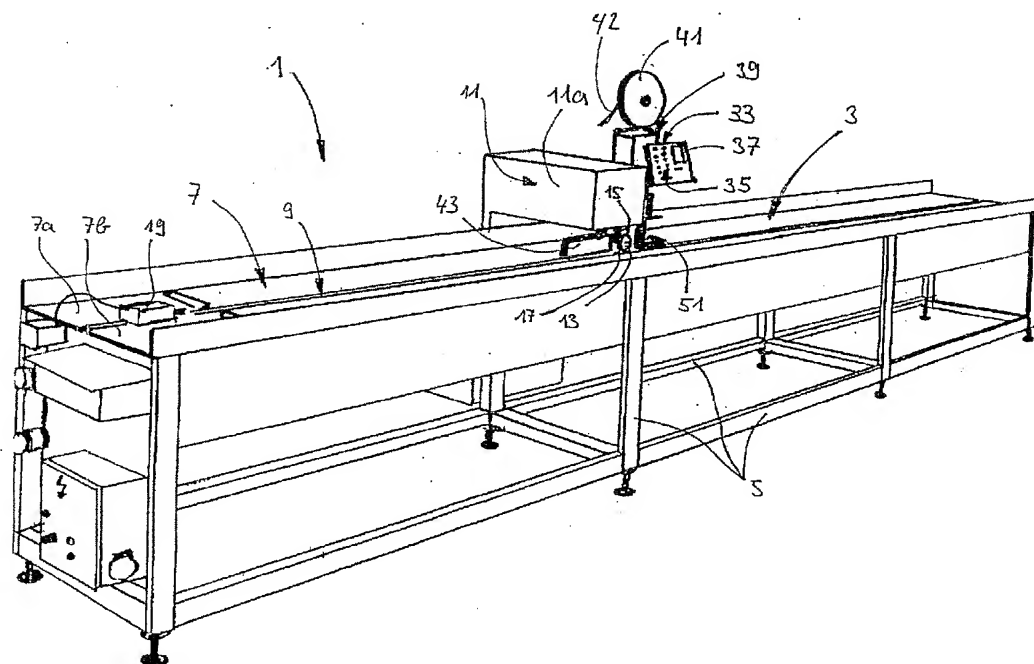
(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: **ULTRASOUND WELDING DEVICE**

(54) Bezeichnung: **ULTRASCHALL-SCHWEISSVORRICHTUNG**



(57) Abstract: The invention relates to an ultrasound welding device (1) which comprises a continuously operated rotating sonotrode (13). The capacity of the rotating sonotrode (13) can be controlled depending on other welding parameters in such a manner that long weld seams or pasted seams can be produced with a constant quality. The method can be used for producing awnings, tarpaulins or items of clothing.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/075177 A1



GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Erklärung gemäß Regel 4.17:

— *Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US*

Veröffentlicht:

— *mit internationalem Recherchenbericht*

(57) Zusammenfassung: Die Ultraschall-Schweissvorrichtung (1) umfasst eine kontinuierlich betreibbare Rollsonotrode (13). Die Leistung der Rollsonotrode (13) kann in Abhängigkeit von anderen Schweissparametern derart geregelt werden, dass lange Schweissnähte oder Klebnähte mit gleichmässiger Qualität gefertigt werden können. Das Verfahren kann zur Herstellung von Markisen, Planen oder Kleidungsstücken genutzt werden.